



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208536744 U

(45)授权公告日 2019.02.22

(21)申请号 201821490020.1

(22)申请日 2018.09.12

(73)专利权人 重庆德仁汽车零部件制造股份有限公司

地址 402368 重庆市大足区双桥经开区车城工业园区

(72)发明人 杨川 黄高勇 曾品群 陈强 彭虎

(51)Int.Cl.

G01B 5/02(2006.01)

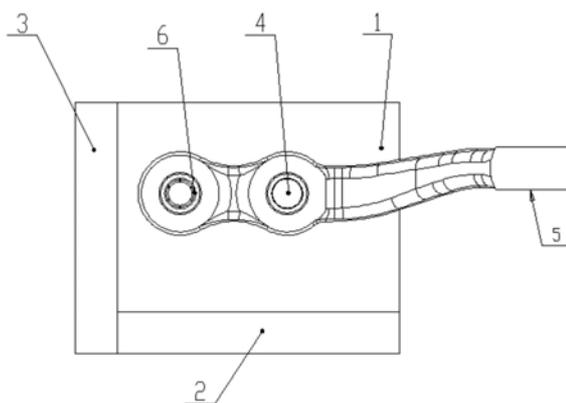
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种横拉杆臂检具

(57)摘要

本实用新型涉及一种横拉杆臂检具,包括立板、第一底板和第二底板,所述立板竖直布置,所述第一底板水平置于所述立板的下端,所述第二底板竖直置于所述立板的一侧,所述第一底板和第二底板垂直布置;所述立板上设置有两个涨杆,两个所述涨杆均与所述立板固定连接;两个所述涨杆水平并列布置。相对现有技术,本实用新型能快速找平两肩孔,并快速检测出工件锥孔面到肩孔中心距离,省时省力,检测精度高。



1. 一种横拉杆臂检具,其特征在于:包括立板(1)、第一底板(2)和第二底板(3),所述立板(1)垂直布置,所述第一底板(2)水平置于所述立板(1)的下端,所述第二底板(3)垂直置于所述立板(1)的一侧,所述第一底板(2)和第二底板(3)垂直布置;

所述立板(1)上设置有两个涨杆(4),两个所述涨杆(4)均与所述立板(1)固定连接;两个所述涨杆(4)水平并列布置。

2. 根据权利要求1所述一种横拉杆臂检具,其特征在于:还包括支撑体(5),所述支撑体(5)置于所述立板(1)的一侧,并与被测量工件可拆卸连接。

3. 根据权利要求1或2所述一种横拉杆臂检具,其特征在于:还包括两个涨套(6),当被测量工件套在两个所述涨杆(4)上时,两个所述涨套(6)分别一一对应压紧套在两个所述涨杆(4)上。

一种横拉杆臂检具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及检测技术领域,特别涉及一种横拉杆臂检具。

背景技术

[0002] 横拉杆臂加工时两肩孔中心到锥孔面位置和到锥孔位置很重要。以前检测时要压在平台上用打表的方法,把两肩孔找平在依次检测尺寸,费时费力。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种横拉杆臂检具,所要解决的技术问题是:用打表的方法,把两肩孔找平在依次检测尺寸,费时费力。

[0004] 本实用新型解决上述技术问题的技术方案如下:一种横拉杆臂检具,包括立板、第一底板和第二底板,所述立板竖直布置,所述第一底板水平置于所述立板的下端,所述第二底板竖直置于所述立板的一侧,所述第一底板和第二底板垂直布置;

[0005] 所述立板上设置有两个涨杆,两个所述涨杆均与所述立板固定连接;两个所述涨杆水平并列布置。

[0006] 进一步,还包括支撑体,所述支撑体置于所述立板的一侧,并与被测量工件可拆卸连接。

[0007] 进一步,还包括两个涨套,当被测量工件套在两个所述涨杆上时,两个所述涨套分别一一对应压紧套在两个所述涨杆上。

[0008] 本实用新型的有益效果是:能快速找平两肩孔,并快速检测出工件锥孔面到肩孔中心距离,省时省力,检测精度高。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种横拉杆臂检具的主视图;

[0010] 图2为本实用新型一种横拉杆臂检具的俯视图。

[0011] 附图中,各标号所代表的部件列表如下:

[0012] 1、立板,2、第一底板,3、第二底板,4、涨杆,5、支撑体,6、涨套,7、工件。

具体实施方式

[0013] 以下结合附图对本实用新型的原理和特征进行描述,所举实例只用于解释本实用新型,并非用于限定本实用新型的范围。

[0014] 如图1和图2所示,一种横拉杆臂检具,包括立板1、第一底板2和第二底板3,所述立板1竖直布置,所述第一底板2水平置于所述立板1的下端,所述第二底板3竖直置于所述立板1的一侧,所述第一底板2和第二底板3垂直布置;所述第一底板2和第二底板3均与所述立板1固定连接;

[0015] 所述立板1上设置有两个涨杆4,两个所述涨杆4均与所述立板1固定连接;两个所

述涨杆4水平并列布置。

[0016] 上述实施例中,还包括支撑体5,所述支撑体5置于所述立板1的一侧,并与被测量工件可拆卸连接。

[0017] 上述实施例中,还包括两个涨套6,当被测量工件套在两个所述涨杆4上时,两个所述涨套6分别一一对应压紧套在两个所述涨杆4上。

[0018] 实施本技术方案,两个涨杆4的中心连线平行于第一底板2,且两个涨杆4的中心连线垂直于第二底板3;使用时,将工件7的两肩孔分别一一对应穿在两个涨杆4上,工件7的端部与支撑体5连接;在两个涨杆4伸出的端部套上涨套6,并压紧涨套6;利用涨套6把工件7找正;第一底板2放在工作面上;通过测量工件7的锥度面到第一底板2端面的距离,以及与涨杆4中心到第一底板2端面的距离,并将上述两个距离值进行差值换算,得到工件7锥孔面到肩孔中心距离;翻转本装置,使得第二底板3放在工作台上,通过测量工件7的锥度面到第二底板3端面的距离,以及与涨杆4中心到第二底板3端面的距离,并将上述两个距离值进行差值换算,也能得到工件7锥孔面到肩孔中心距离。

[0019] 本技术方案,能快速找平两肩孔,并快速检测出工件7锥孔面到肩孔中心距离,省时省力,检测精度高。

[0020] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

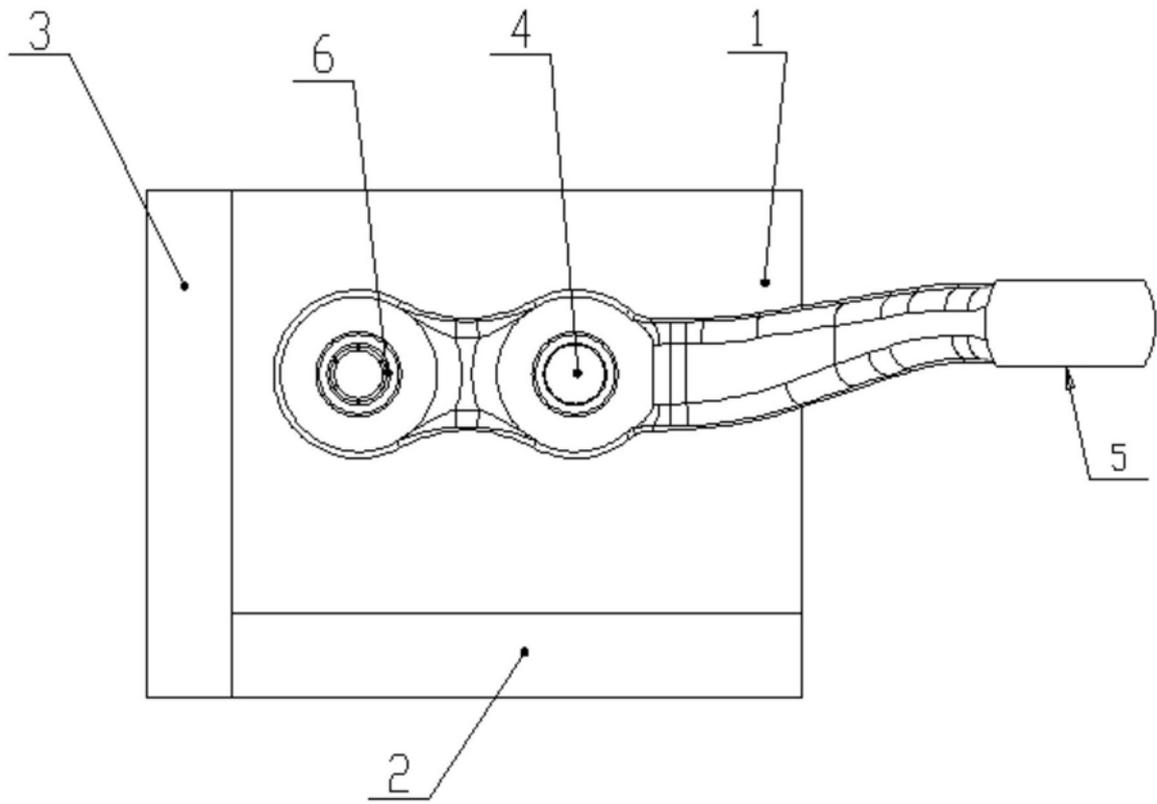


图1

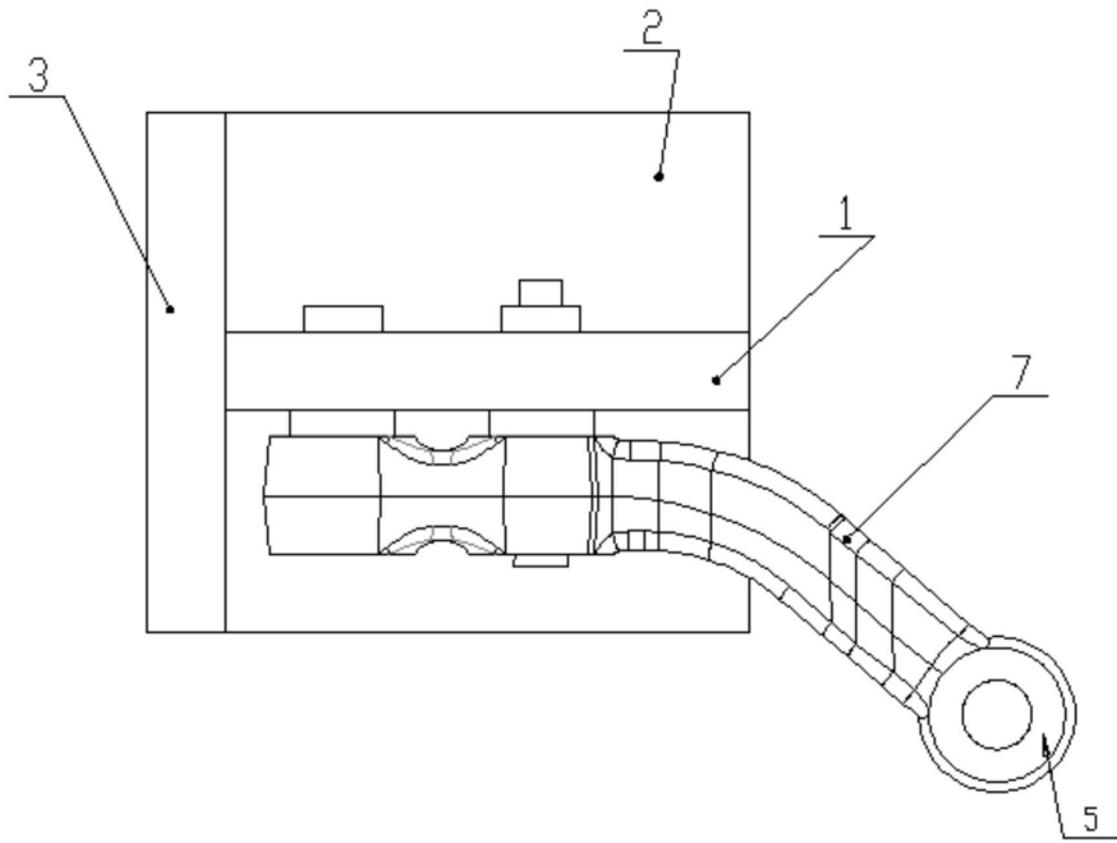


图2